



CD

CC

1 FASE



Ficha técnica

Voltaje de Alimentación	Corriente de Salida Nominal 40% C.T.	Corriente de Salida Continua 100% C.T.	Rango de Corriente de Soldadura	Voltaje Máx. de Circuito Abierto	Consumo a Carga Nominal, 50/60 Hz A KVA KW	Dimensiones mm (pulgadas)	Peso kg (lb)
220 V ca	180 A @ 27 V	115 A @ 24.6 V	20 A - 180 A	95 V	45 9.9 6.3	Alto: 308 (12) Ancho: 184 (7.5) Largo: 432 (17)	Neto: 12.5 (27.5) Emb: 16 (35.2)

Procesos:

- Soldadura con electrodo revestido (SMAW) de CD en diámetros desde 1.6 hasta 4.7 mm (1/16" a 3/16") en todo tipo de electrodo. (Excepto electrodo revestido de aluminio).
- Soldadura TIG (GTAW) de CD, electrodos de Tungsteno de 0.040" hasta 1/8").
- Soldadura TIG pulsado (GTAW-P) de CD.

Se Surte Con:

Control remoto manual RSH-2 para el arranque de la alta frecuencia.
Manguera para gas con conexiones.
Juego de cables para soldar, con conector rápido.
Manual de usuario que incluye: guía de operación, guía de mantenimiento, lista de partes y póliza de garantía.

Accesorios Opcionales:

- Antorcha TIG-150 y TIG-200.

Aplicaciones:

Talleres de soldadura.
Reparación de moldes y reconstrucción mecánica.
Plantas de procesos industriales.
Fabricación de recipientes y pailas usados en la industria química, petrolera, ferroviaria, naval, farmacéutica, alimenticia y cervecera.
Pequeños talleres de herrería.
Prácticas de aficionado (amateur).
Talleres mecánicos automotrices.
Mantenimiento a edificios y escuelas.





CD

CC

1 FASE



Ficha técnica

Ventajas:

- Fuente de poder tipo inversor, con tecnología IGBT.
- Bajo consumo de corriente
- Ligera y fácil de transportar.
- Ideal para aplicaciones de soldadura en proceso TIG en CD. Su diseño especial con funciones de gatillo y pulsador integrado, permite realizar trabajos de la más alta calidad en materiales de espesor muy delgado y fuera de posición.
- Control electrónico de corriente, que permite un ajuste preciso de la corriente de soldadura.
- Unidad de alta frecuencia integrada, permite iniciar el arco en proceso TIG sin tocar la pieza de trabajo evitando la contaminación del tungsteno.
- Selector de proceso (con funciones controladas por gatillo sólo para proceso TIG):
 - TIG 2T: Función básica o simple del gatillo. (PRESIONAR para iniciar, SOLTAR para terminar).
 - TIG 4T: Accionamiento Permite realizar cordones largos de soldadura, sin mantener presionado el gatillo, evitando el cansancio del operador. (PRESIONAR-SOLTAR para iniciar, PRESIONAR-SOLTAR para terminar).
 - TIG 4T-BiNivel: Función especial del gatillo que permite cambiar la corriente de soldadura entre dos valores de corriente: uno fijo de 40A (Corriente 1) y otro pre-establecido por el operador (Corriente 2) mayor de 40A. (PRESIONAR para corriente-1, SOLTAR para corriente-2, PRESIONAR para corriente-1, SOLTAR para corriente-2..., etc.).
 - TIG Punteo: Control del tiempo soldadura y de la rampa final ("crater-fill").
 - STICK (Electrodo): Permite soldar con electrodo revestido.
- Pulsador integrado, para realizar soldadura TIG pulsada (GTAW-P), que facilita la soldadura fuera de posición y en materiales muy delgados. Menor temperatura al metal base.
- Selector de Modo de Pulsado de salida (sólo en proceso TIG):
 - No pulsado (continuo)
 - Pulsado en gama alta de frecuencia
 - Pulsado en gama baja de frecuencia.

Ventajas:

- Control electrónico de la frecuencia de pulsado, que permite un ajuste continuo.
- Temporizador de post-flujo, que permite el enfriamiento del tungsteno y de la antorcha al finalizar la soldadura.
- Protección térmica de sobrecarga, evita daños al equipo cuando se presenta una condición de sobrecarga permanente (interruptor termo magnético).
- Sistema de enfriamiento de ventilación forzada.

